

МАСТЕРА ПРЕДПРИЯТИИ ГОМЕЛЯ О СВОЕЙ РАБОТЕ

А. КОФМАН

старший мастер мылко-шоколадного цеха комбината «Спартак»

О ТАК НАЗЫВАЕМЫХ МЕЛОЧАХ

Культура производства необходима на каждой фабрике, на каждом заводе. В особенности же она важна на пищевом предприятии. И тут дело во многом зависит от мастера. Я не говорю уже о том, что сам мастер обязан подавать личный пример культуры, пример опрятности, чистоты. Мастер должен требовать того же от рабочих.

Эту свою обязанность и выполняю я горжусь, что на комбинате обо мне отзываются, как о наиболее культурном мастере.

Вопрос культуры на пищевом предприятии не сводится только к тому, чтобы на работе носить чистенький халат и регулярно бриться. И это, конечно, обязательно. Но нужно также и культурно руководить — этого требует по-стахановски.

Что значит культурно руководить производством? Это, по-моему, — руководить так, чтобы не было неполадок, которые нарушают общий ход работы, чтобы знать, как работают все механизмы того сложного механизма, какой представляет собой цех. Это нужно мастеру для того, чтобы своевременно предвидеть возможные нарушения в работе и предотвратить их.

На приеме правительством БССР стахановцев пищевой промышленности я дал обязательство к 1-му мая провратить цех, в котором я работаю, в сплошной стахановский цех. Это обязательство и выполняю. Все 160 рабочих цеха теперь являются стахановцами — мастерами высокой производительности труда. Конечно, чтобы достичь этого, поработать пришлось немало и мне самому.

Расскажу о том, как я помогаю стахановцам в их работе.

Бригада по расклатке и по обмывке помады до апреля месяца не была стахановской по очень простой причине: до того времени этой бригадой никто не интересовался, ей не помогали.

Я заинтересовался бригадой расклатчиков, распрямил у рабочих, что им мешает стать стахановцами. Оказалось, мешала как будто мелочь: шестерня в машине часто стиралась, давала возможность работать на полную ходу. Немедленно я принял меры к тому, чтобы устранить дефект шестерни. Теперь вся бригада стала стахановской.

Нали вот такой факт, имевший место в бригаде обмывки. Как-то бригада вдруг резко снизила производительность. Подхожу и спрашиваю у рабочих: в чем дело? Мало пару, — отвечают, — вместо 5 атмосфер дают только 3. Начал выяснять почему так получилось, и оказалось, что в одном месте трубы была помехой, и пар конденсировался. Починили — и дело опять пошло хорошо.

А то бывает и того пропе. Был у нас стахановец т. Ермаков, выполнявший норму на 400-500 проп. Как то она снизилась выработкой до 200-250 проп., и тогда я поговорил с т. Ермаковым, то оказалось, что ей несвоевременно подавали тару.

Из этих фактов наглядно видно, как необходимо мастеру постоянно вникать во все мелочи производства, ибо каждая на первый взгляд мелочь может стать серьезной преградой в стахановской работе.

Редакция газеты «Рабочий» совместно с гомельским горпрофсоветом на днях провели совещание мастеров ряда предприятий Гомеля. Ниже мы печатаем некоторые из выступлений мастеров. Мы просим мастеров предприятий других городов высказаться по затронутым гомельскими мастерами вопросам.

ГЛАВНОЕ — ПРАВИЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

Все 10 рабочих — токарей бригады, где я работаю, — стахановцы. С 4 мая бригада работает по новым нормам, перевыполняя их, в среднем, на 35 процентов. Сейчас мы первыми в Белоруссии осваиваем новый тип ленточных систем Сергеева.

Что делаю я, как мастер, для того, чтобы обеспечить бесперебойную стахановскую работу моей бригады?

Прежде всего я значительно рационализировал ряд производственных процессов. Раньше, например, при токарном станке было только один мотор. Случалось, мотор нагревался, и это вызывало остановку станка. Сейчас на станке установлены два мотора. Когда нагревается, или временно портится мотор, мы не ждем пока он остынет или пока его починят, а сразу перебрасываем ремень на запасной мотор, и работа идет непрерывно.

Главное свое внимание я уделяю правильной организации рабочего места. На работу прихожу за полчаса до начала смены. Тщательно проверяю каждый станок и тут же исправляю обнаруженные дефекты. До прихода рабочих я также проверяю, заготовлены ли необходимые

КРИФУК
мастер токарного цеха завода «Двигатель революции»

материал, подведен ли он к станкам. За время работы мастером я хорошо убедился в том, какое громадное значение имеет хорошая организация рабочего места. Если пришла на работу, рабочий видит, что у его станка чисто, что станок в полной исправности и все необходимое для работы находится под руками и удобно расположено, — тогда у рабочего появляется совсем другая энергия, он работает с большей охотой и, естественно, дает большую производительность.

Но почему мастер не должен пренебрегать даже самыми, на первый взгляд, мелкими деталями в деле организации рабочего места? Большое значение в работе мастера имеет также план. Есть мастера, которые довольствуются только месячным планом, представляемым дирекцией. Но такого месячного плана выпуска продукции для мастера недостаточно. Каждый мастер, если он добивается четкой работы своей бригады, цеха, должен составить свой

цеховой или бригадный календарный план.

Такое планирование я и ввел в своей бригаде. Конкретный календарный план выпуска продукции я довожу до каждого рабочего бригады. А ведь это очень много значит, если рабочий за несколько дней вперед знает, какую работу он будет выполнять на протяжении декады, двух декад.

Единственным тормозом в работе нашей стахановской бригады попрежнему являются все те же пресловутые неполадки во взаимодействии цехов. Указом местом нашего завода теперь является литейный цех. Часто он дает нам бракованное литье, и тогда производительность труда в нашей бригаде сразу резко падает.

Тут уже дело зависит от дирекции завода. Руководитель предприятия должен, наконец, понять, что плохая работа одного цеха, в особенности же литейного, непременно отражается и на остальных цехах завода. Для того, чтобы весь завод работал по-стахановски, нужна полная слаженность, нужна нормальная работа всех цехов и бригад завода.

МАСТЕР Я ИЛИ КУРЬЕР?

БОРИСЕНКО

мастер колесного цеха деревообрабатывающего комбината им. Гикало

Часто после окончания рабочего дня я задаю себе вопрос: кто я — мастер или курьер? И действительно, трудно разобраться: зарплату я получаю как мастер, ответственность несут как мастер, а по сути дела я часто выполняю функции курьера. Как это ни странно, но, к сожалению, это факт.

Большая часть моего рабочего времени уходит на побегушки из цеха в цех, в контору, в плановый отдел. Заниматься же своим прямым делом — руководством бригады, изучением работы каждого в отдельности рабочего, — просто некогда.

Вот как прошел мой рабочий день 15 мая. Три раза я ходил в механический цех за болтами, четыре раза — в электромонтажный за шпильками и колесами, несколько раз ходил в сушилку за деталями. Словом, в этот день треть своего рабочего времени

была т. Лебедев работает у нас уже четыре месяца, но за это время он даже ни разу не поговорил со мной, не спросил, как я работаю, как руковожу цехом.

Технического образования я не имею и это отражается на моей работе. Но мне не помогают ничуть учебу. Подать заявление в отдел кадров комбината с просьбой помочь мне в заочной учебе. С тех пор прошло уже три месяца, а помощи в организации своей учебы мне никакой не оказали.

СТЕПАНЕЦ
мастер кузнечного цеха завода им. Лануцкого

Быть инструктором стахановцев и рабочих

До стахановского движения я работал кузнецом. Был одним из первых стахановцев завода. Четыре месяца тому назад меня выдвинули мастером. Первое время руководить было трудно. Но на то мы и стахановцы, чтобы преодолевать трудности. И я их преодолел.

Первым делом, я подробно изучил каждый производственный процесс в отдельности, изучил каждого рабочего, его квалификацию, способности. Это мне удалось сравнительно легко, так как в кузнечном цеху работаю уже не первый год. Помогло мне и то, что я вызвал теснейшую связь с рабочими. Я внимательно вслушивался рабочим, записывал их советы и наиболее полезные из них сразу же проводил в жизнь.

Моя бригада ежемесячно значительно перевыполняет план. 80 процентов рабочих бригады — стахановцы. Этого я добился, благодаря повседневному упорной работе с каждым отдельным рабочим.

У всех 27 рабочих нашего цеха я побывал на квартире, беседовал с ними не только о производстве, но и о том, как они культурно растут, что читают, чем интересуются. Если рабочий заявляет мне о том, что его стесняют бытовые условия, я иду в завком, парторг, к директору и добиваюсь улучшения этих условий.

Обижаться на руководство завода я не имею оснований. Нужную помощь мне всегда оказывают. Это, однако, не значит, что моя работа поставлена уже идеально. Недостатки, конечно, еще есть.

Мне часто приходится заниматься вопросами, которыми по сути дела, должен заниматься профсоюз. Взял бы такой факт. Рабочий в нашем цеху подает заявление сельтерской рота. Часто ее не бывает в цеху. Профсоюз этого не замечает, и добивается, чтобы привезли воду приходить мне. Или вот не было у нас вентилятора. Рабочие жаловались, но профсоюз этого не заметил. И тут пришлось действовать мне.

Таких ненормальных фактов у нас в цеху много. Если мы занимаемся всеми профессиональными делами, то ведь нехватит времени руководить производством.

ЛАКРИЦ

мастер 3-й группы токарного цеха завода «Пролетарий» им. Кирова

Правильно разрешить вопросы зарплат

Четыре месяца тому назад меня выдвинули мастером токарного цеха. До того времени и работал токарем. Был стахановцем. Зарабатывал в то время 500-600 руб. в месяц. Работая же мастером, я получаю всего 300 руб. Но материальная сторона — дело, конечно, не является решающей в моей работе. Когда мне предложили пойти мастером, это меня не смутило (хотя я и знал, что заработок мастера меньше). За работу я взялся энергично, по-стахановски. Вся беда в том, что неуверенность бригад и цехов часто сводит на нет все мои старания.

Каждый стахановец стремится работать с учетом минут и секунд. Но не всегда стахановцам нашего цеха это удается. Вот пример. Технический

одед дает нам чертеж детали. Кажется бы, что при чертеже должно быть и указание о том, каким инструментом нужно эту деталь обработать. Но, увы! Мастеру приходится бегать в инструментальную, пересматривать десятки таблиц, прежде чем будет найден инструмент необходимого размера.

В последнее время у нас в цеху остро чувствуется нехватка в техническом руководстве заводом. То нет нужного калибра развертки, то разных других инструментов нехватает. Приходится работать вручную. Из-за этого и план не выполняется. Характерен пример с рабочими т.т. Пилипши и Шумейко. Они выполняли работу всего на 50 проц., но не по своей вине, а лишь потому, что их не обеспечили нужным инструментом.

Вопрос развития абразивных материалов должен быть поставлен во всей широте, ибо на базе местного сырья мы можем получить новые виды абразивных материалов. Этим займется фундамент в Белоруссии новый отрасль промышленности — «абразивная». Требуется дальнейшее углубленное изучение этих абразивов, но абразивные материалы имеют большое применение почти во всех областях нашего народного хозяйства.

Значительное оборонное значение абразивов требует внимательного отношения к этой отрасли производства и не позволяет даже при учете преимуществ искусственных абразивов ориентироваться исключительно на развитие их производства. Дефицит производства абразивов требует максимального внимания.

В виду важности вопроса о правильном развитии абразивов на базе местного сырья. Нам мастерам можно дать под особый контроль это дело, ибо при ведении его мы имеем уже случаи, что из-за бюрократического отношения отдельных работников это чрезвычайно полезное предложение срывается.

Инженер И. Б. ЭПШТЕЙН.



Многие рабочие Кировского завода (Ленинград) охотно проводят свои вечера в клубе им. Газа. Здесь, в отрывных залах и уютных комнатах клуба можно хорошо отдохнуть, повеселиться, потанцевать, побеседовать с товарищем, сыграть в шахматы, посмотреть новые журналы и книги. НА СНИМКЕ: ужин в кафе-ресторане клуба. Слева направо — знатные люди завода: мастер тракторного цеха т. т. Михаил Павлович РЕШЕТОВ, его жена Агнесса Владимировна, прорабник Семен Иванович СУХИХ, его жена Екатерина Ивановна, мастер проточного цеха тов. Н. ВАСИЛЬЕВ. (Совзавод).

За культуру драться с такой же энергией, как и за промфинплан

Поднятый «правильный» вопрос о культуре на производстве и в быту очень интересует рабочих Ленинградского завода им. Сталина. Об этом толкуют на заводе во время перемены, в столовой, в клубе, дома. Все рабочие приходят к заключению, что мы имеем полную возможность содержать рабочее место чище и самим одеваться аккуратнее.

Сколько веков существовало мнение, что коловенное предприятие должно утопать в грязи, иначе это не коловенно. Но стоило только заводским организациям захотеть, как это мнение было бито. К заводу был проведен тротуар, озеленен подвал, очищен двор и т. д. Но хорошее впечатление, которое производит заводской подвал сразу теряется, когда войдешь в цех, и в особенности при взгляде на одежду некоторых рабочих.

Заработок рабочих нашего цеха в сравнении с прошлым годом значительно вырос, жить стало лучше, и веселее, а вот некоторые рабочие, для на работу, как бы нарочно одеваются в грязь. У этих рабочих рабочее место всегда грязное, про

ЕГОРОВ — стахановец-строгальщик Могилевского завода имени Сталина.

ПИСЬМА С ТОРФОЗАВОДОВ

БУДЕМ РАБОТАТЬ ТОЛЬКО НА „ОТЛИЧНО“

(Письмо рабочих торфозавода «Свобода»)

Прежде всего хотим выразить свое спасибо организаторам агитбригады торфозаводов. Дни пребывания на нашем торфозаводе «Свобода» (Ошопинский район) самолета агитбригады им. Максима Горького были для нас неописуемо интересными. Прилет самолета помог развить соревнование между нашими рабочими на высокие темпы и качество добычи торфа.

Расскажем, как мы работаем. Наш завод имеет 5 торфодобывающих машин. На них работает 10 бригад торфяников. Кроме того, у нас работают 11 женских бригад на сучке торфа.

Апрельский план наш завод выполнил на 106,4 проц. План первой декады мая также выполнен. Стахановские бригады т. т. Семерук, Пешко, Новина и Шилова при норме 38000 кирпичей дают в смену по 42-50 тысяч. А 9 мая бригада тов. Семерука дала уже 54 тыс. кирпичей.

Нам предстоит сделать еще одно большое и важное дело — ликвидировать неграмотность и малограмотность среди рабочих. На сегодня на 600 рабочих завода — 38 человек неграмотны. Нужно сказать, что дирекция и профессиональная организация завода еще плохо работают на этом участке. А ведь в этом деле нельзя терять ни одного дня. К концу сезона на нашем заводе не должно быть ни одного неграмотного рабочего.

В наших общежитиях после работы можно наблюдать такую картину. Одни из рабочих читают газеты, другие — художественную литературу, третьи — пестрают музыкальные инструменты, собираясь пойти в церковь почитать.

Получить культурно отдохнуть после работы у нас есть где. При заводе есть хороший парк, кино, физкультурная площадка. Так что, работая и отдыхая мы не скучаем. Но мы должны работать и проводить свое свободное время только хорошо и отлично. Этого мы добьемся, но что бы то ни стало.

Во время пребывания у нас агитбригады мы дали обещание — выполнить до конца сезона общеобязательный план добычи торфа не меньше, чем на 125 процентов ежеквартально. Это значит, что вместо 35.300 тонн в плане наш завод должен дать стране в этом сезоне 40.000 тонн торфа. Это боевое и почетное обязательство рабочих коллектива завода, развивая на наших лучших стахановцев т. т. Семерука, Новина и др., безусловно, мы выполняем.

Нам предстоит сделать еще одно большое и важное дело — ликвидировать неграмотность и малограмотность среди рабочих. На сегодня на 600 рабочих завода — 38 человек неграмотны. Нужно сказать, что дирекция и профессиональная организация завода еще плохо работают на этом участке. А ведь в этом деле нельзя терять ни одного дня. К концу сезона на нашем заводе не должно быть ни одного неграмотного рабочего.

В наших общежитиях после работы можно наблюдать такую картину. Одни из рабочих читают газеты, другие — художественную литературу, третьи — пестрают музыкальные инструменты, собираясь пойти в церковь почитать.

Получить культурно отдохнуть после работы у нас есть где. При заводе есть хороший парк, кино, физкультурная площадка. Так что, работая и отдыхая мы не скучаем. Но мы должны работать и проводить свое свободное время только хорошо и отлично. Этого мы добьемся, но что бы то ни стало.

ОБ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛАХ В БЕЛОРУССИИ

При механической обработке сырья пиррофилит в Институте промышленности (выпуска специальных изделий высшего качества) получают большое количество отходов, а виде порошка и мелочи. Эти отходы составляют около 90 проц. массы. Мелочь и порошок представляют собой тот же материал в минералогическом и химическом смысле. Использовать это ценное сырье диктует сам ход вещей. Пиррофилит — природный материал и встречается в Мозырском районе (деревня Зоранка). По составу своему он близок походит к каолину, но отличается от каолина повышенным содержанием кремневой кислоты.

Взвешивая кроку, как абразивный (шпательный и полировальный) материал, на базе местного сырья на заводе Красковец, я решил заняться также при Институте промышленности изучением возможности отходов пиррофилита, как абразивного материала. Пиррофилит имеет ценное свойство: поровнявшись твердость доходит 2 может быть доведена после обжига до 8 по шкале Мооса (шкала Мооса служит для определения твердости минералов, руб).

Абразивные материалы бывают природные и искусственные. Моржом хорошего абразива служат твердые, мелкофракционные и полировальные свойства, продолжительность полировки и шлифовки.

К числу естественных твердых абразивов относятся также (твердость по шкале Мооса от 8 до 10), корунд (твердость 9), алмаз (твердость 10). Твердость 10 пока нет минералов.

В группу искусственных абразивов относятся карборунд, искусственный корунд и др. Для получения этих искусственных абразивов требуется много электроэнергии.

фракций пиррофилита при определенном режиме обжига можно специально заготовить образцы, которые по качеству приближаются к самым лучшим образцам французской промышленности, т. е. пиррофилит может иметь применение там, где требуется высокая точность полировки, в частности в специальных производствах оборонного значения.

Известно, что грекский корунд сыграл большую роль в империалистической войне. Между державами Антанты шла борьба за этот материал. Мастером же пиррофилитного завода во время войны были захвачены Франция и подчинены французскому контролю. Вся добыча грекского корунда в годы войны использовалась главным образом военной промышленностью союзников. Даже нейтральные страны были лишены естественных абразивов. Известно, что в С. Штатах Америки использовались в военные годы грекского корунда, поставлявшегося с разрешения Франции, находившейся под контролем производства С. Штатов.

Все это показывает, какое огромное значение имеет абразив. Потребность в полированных и шлифованных материалах — огромная. Абразивы необходимы металлургическим заводам, оптической и аэрокосмической промышленности, никелированию, производству и целому ряду других производств.

Исследования показали, что большая часть корунда в империалистической войне сыграла особую роль. Поэтому надо подойти к исследованию состава (различной зернистости) выяснилось, что из мелких

Исследования также показали, что универсальность абразивных материалов для всех целей и всех веществ не существует. Каждый продукт индивидуален и достигает максимум эффективности при определенных условиях, определенном составе, определенном виде подготовленности. Также не стоит забывать о твердости. Уже превращенные исследования пиррофилита дали хорошие результаты, и поэтому необходимо углубить дальнейшее научное применение пиррофилита как абразива.

Таким образом мы имеем все возможности на базе местного сырья выработать абразивы разных видов.

1. Крокус — высшего качества на заводе, который имеет применение в оптической, аэрокосмической промышленности и при процессах никелирования. Крокус, изготовленный на базе местного сырья, не содержит свободной серной кислоты, как, например, крокус, изготовленный из колчедановых огарков, серно-кислотного производства и этим самым не способствует при полировке и шлифовке при никелировании, коррозии (разъедании).

Применение крокуса имеет значение при никелировании, так как изделия, подвергаемые никелированию, проходят подготовительный процесс полировки, необходимый для получения ровной поверхности.

2. Абразив, полученный путем обжига пиррофилита, может быть применен при полировке тонких и точных технических изделий, в частности в специальных производ-

Новый Гомель (Советская улица).

Нужна комната.
Звонить по тел. 24-118.

Администрация, МК и коллектив работников треста Белжмо выражают соболезнование работнику треста **АЙЗЕНШТАДТ А. ч. 1.0** поводу постигнутого его горя — смерти

СЕСТРЫ.

Преподаватель естествознания и химии т. **Минина** глубоко скорбит по поводу преждевременной смерти преподавательницы химии и естествознания

т. АЙЗЕНШТАДТ
и выражает соболезнования семье покойной.